



© Gebrauchsmuster

U 1

- © Rollenummer G 82 19 616-8
(51) Hauptklasse A43B 5/20
Nebenklasse(n) A43B 63/02
(22) Anmeldetag 06.07.82
(47) Eintragungstag 02.09.82
(43) Bekanntmachung
im Patentblatt 14.10.82
(30) Priorität 14.04.82 AT A1452-82
(54) Bezeichnung des Gegenstandes
Schuh
(71) Name und Wohnsitz des Inhabers
Schuhfabrik Strakosch GmbH, 8020 Graz,
Steiermark, AT
(74) Name und Wohnsitz des Vertreters
Jander, Dr. Dipl.-Ing.-J. Böhling, M., Dr.-Ing.,
Pat.-Anw., 1000 Berlin

0 616 16
un

- 2 -

Schuhfabrik Strakosch Ges.m.b.H. in Graz
(Steiermark, Österreich)

Schuh

Die Neuierung bezieht sich auf einen Schuh, insbesondere
Freizeitschuh, z.B. Halbschuh, der sogenannten
"California"-Machart. Derartige Schuhe haben im wesent-
lichen einen Schaft und eine Laufssole sowie an der
Schaftaußenseite oberhalb der Laufssole einen unau-
fenden Streifen, der einen charakteristischen Wulst
bildet.

Bei der Herstellung von Schuhen dieser Machart wird
üblicherweise so vorgegangen, daß der untere Schaft-
rand mit der Brandsole sowie mit dem oberen Rand
eines gesonderten, gegen den Schaft hochgeschlagenen
Wulststreifens vernäht und der Schuhoberteil auf einem
Leisten angeordnet wird. Der Wulststreifen wird sodann
aufgeraut und mit Klebstoff eingestrichen. Danach
wird eine relativ steife Zwischensohle, die als ge-
sondeter Formteil aus Kunststoff hergestellt ist,
ebenfalls aufgebracht, mit Klebstoff eingestrichen und
mit der Brandsole sowie mit dem nach unten um die
Zwischensohle umgeschlagenen Wulststreifen unter Druck
verleibt. Die abgehängten Ränder von Schaft, Brandsole
und Wulststreifen werden dabei von einer Umfangsrille
der Zwischensohle aufgenommen. Schließlich wird auf
den umgeschlagenen Rand des Wulststreifens und auf die

0019616

B 06.07.60

- 3 -

Zwischensohle nach Aufrauen derselben eine ebenfalls als gesonderter Teil vorgefertigte Laufsohle aufgeklebt.

Diese Schuhsohlenbildung hat vor allem herstellungstechnisch den Nachteil, daß sie eine große Anzahl von Arbeitsschritten erfordert, die mit großer Genauigkeit von Hand ausgeführt werden müssen und hohe Kosten verursachen; insbesondere müssen in zwei Arbeitsvorgängen jeweils der Vulvestreifen und die Zwischensohle aufgetragen, mit Klebstoff eingestrichen und sowohl miteinander als auch mit den zugeordneten Sohlen unter Druck verbunden werden. Der bekannte Schuh ist andererseits materialaufwendig, weil eine steife Zwischensohle Verwendung findet, die gesondert hergestellt und mit einer speziellen Umfängerille zur Aufnahme des Hohlraums versehen werden muß. Ein weiterer Nachteil der bekannten Schuhsohlenführung besteht darin, daß in der bekannten Laufsohle mit der Zwischensohle folge des Verlebens der Laufsohle mit der Zwischensohle und mit dem Vulvestreifen im Gebrauch die Gefahr eines Ablösens der Laufsohle besteht, wodurch die Lebensdauer des Schuhs herabgesetzt wird.

Die Neuierung zielt nun darauf ab, einen Schuh der geschilderten "California"-Nachart zu schaffen, der im Aufbau und in der Herstellung wesentlich einfacher und kostengünstiger ist als der bekannte Schuh.

Gegenstand der Neuierung ist ein Schuh mit einem Schaft, einer mit dem unteren Schafttrand verbundenen Brandsohle sowie einer mit dieser verbundenen Laufsohle, wobei sich an der Schaftaußenseite von der Laufsohle ein Streifen nach oben erstreckt, der einen umlaufenden Vult bildet; dieser Schuh zeichnet sich neuierungsgemäß dadurch aus, daß der Vulvestreifen am Schaft mit Abstand vom unteren Schafttrand befestigt ist und die Laufsohle aus an die Brandsohle in einem Spritzvorgang

B 06.07.60

- 4 -

umgeformtem Material, vorzugsweise thermoplastischem Material besteht, wobei der freie Rand des Vulvestreifens von Laufsohlenmaterial umgeben ist, welches den Hohlraum zwischen Vulvestreifen und Schaft ausfüllt.

Durch diese Ausbildung wird erreicht, daß der Schuh aus einer geringeren Anzahl von Teilen besteht als der bekannte und auf einfachere Weise als dieser hergestellt werden kann. Zunächst wird eine material- und kostenaufwendige Zwischensohle zur Aufnahme der den Schaft mit dem Vulvestreifen und mit der Brandsohle verbindenden Hant verkleben. Ferner entfallen die seitlichen und verbleibenden Handarbeitsschritte zum Aufrauen und Verleben der einzelnen Teile. Insgesamt kann die Herstellung des Schuhs wesentlich verkürzt werden, wobei in der Praxis der gesamte Herstellungsvorgang in der bisher für die Herstellung der Zwischensohle des bekannten Schuhs erforderlichen Zeitperiode durchgeführt werden kann. Der neuierungsgemäße Schuh hat ferner den Vorteil einer langen Lebensdauer, weil die Gefahr eines Ablösens der Laufsohle nicht besteht.

Die Bindung zwischen der umgeformten Laufsohle und dem Vulvestreifen kann ferner dadurch verbessert werden, daß ein Vulvestreifen aus Kunststoff verwendet wird. Die neuierungsgemäße Ausbildung ermöglicht es außerdem auf einfache Weise, durch eine entsprechende Isolationsbildung beim Anformen der Laufsohle im Schuhinneren ein Fußbett auszubilden.

Es sei erwähnt, daß es bereits bekannt ist, Laufsohlen aus Kunststoff in einem Spritzvorgang zu formen, doch konnte diese Technik bisher nicht zur Herstellung von Schuhen der sogenannten "California"-Nachart angewendet werden.

AA 211720

0219616

0219616

Die Neuierung und weitere Vorteile derselben werden nachfolgend an einem Ausführungsbeispiel unter Bezugnahme auf die Zeichnung näher erläutert, in welcher ein Querschnitt durch einen neuierungsgemäßen, in einer Spritzform angeordneten Schuh gezeigt ist.

Der dargestellte Schuh, insbesondere Halbschuh, hat einen z.B. aus Leder bestehenden Oberteil mit einem Schaft 1, eine mit dem unteren Schafttrand 1' verbundene Brandsohle 2, einen mit Abstand vom unteren Schafttrand 1' an den Schaft angeheften Wulststreifen 3 und eine durch Spritzen angeformte Laufsohle 4 aus Kunststoff, vorzugsweise aus einem thermoplastischen Kunststoff, wie PVC. Wie die Zeichnung zeigt, füllt das Laufsohlenmaterial den Hohlraum zwischen dem Wulststreifen 3 und dem Schaft 1 zur Gänze aus und endet an der Außenseite des Wulststreifens 3 mit etwas Abstand vom freien Rand 3' desselben; dieser Rand 3' des Wulststreifens ist somit in Sohlenmaterial eingebettet. Der Wulststreifen 3 kann ebenfalls aus Leder bestehen, doch wird vorzugsweise ein Wulststreifen aus Kunststoff verwendet, weil dadurch die Bindung mit dem Laufsohlenmaterial verbessert wird.

Die zur Herstellung des Schuhs verwendete Form hat einen Teilstrich 5, zwei die Seiten der Laufsohle ausformende, gegeneinander bewegbare Formseitenteile 6, deren Trennebene in der Längsmittlebene des Schuhs liegt, sowie einen das Laufsohlenmuster ausformenden Stempel 7, der zwischen die Seitenteile 6 einführbar ist. Der Stempel 7 enthält mehrere Kanäle 8 zum Einspritzen des Sohlenmaterials.

Die Seitenteile 6 der Form bilden mit dem Stempel 7 einen die Seitenfläche der Laufsohle ausformenden Formhohlraum 9, der durch eine umlaufende, nach innen vor-

springende Dichtkante 10 des Formungsprofils der Seitenteile 6 nach oben begrenzt ist. Von der Dichtkante 10 erstreckt sich ein zurückspringender Formungsprofilabschnitt 11 nach oben, an dem sich beim Formungsvorgang der Wulststreifen 3 anlegt, wie dies nachstehend erläutert wird.

Wie die Zeichnung zeigt, liegt bei geschlossener Form die Unterseite des Teilstrichs 5 mit Abstand oberhalb der Dichtkante 10. Der Teilstrich 5 hat außerdem einen vorbestimmten seitlichen Abstand von der Dichtkante 10, so daß das Laufsohlenmaterial beim Einspritzen über die Kanäle 8 zwischen dem an der Dichtkante 10 anliegenden, über diese etwas überstehenden Wulststreifen 3 und dem Schaft 1 hochsteigt. Der Wulststreifen 3 wird dadurch gegen den Formprofilabschnitt 11 sowie gegen die Dichtkante 10 gedrückt und der Raum zwischen Schaft und Wulststreifen vom Laufsohlenmaterial unter Bildung eines Wulstes vorbestimmter Stärke zur Gänze ausgefüllt.

Die Neuierung ist nicht auf das dargestellte Ausführungsbeispiel beschränkt, dieses kann vielmehr verschiedentlich abgewandelt werden. So braucht sich beispielsweise der Profilabschnitt 9 nicht über die gesamte Höhe des Wulststreifens zu erstrecken. Ferner kann an der Unterseite der Brandsohle 2 eine kleiner als diese ausgebildete zusätzlicher Einspritzrinne 12 angeordnet und in das Laufsohlenmaterial eingebettet werden. Zur Bildung der Laufsohle kann jedes Gummi- oder Kunststoffmaterial verwendet werden, das in einem Spritzformungsvorgang aufgebracht werden kann und insbesondere unter Wärme- einwirkung aushärtet.

09
8
0
0

DR.-ING. MANFRED BÖNINGER

KUNSTSTENDAMM 68
1 BERLIN 15
Telefon: 630/6 03 50 71/72
Telefax: 630/6 03 50 71/72

6447/19 102 DE

Schuhfabrik Strakosch Ges.m.b.H.
Lastenstrasse 11
A-8020 Graz (Steiermark, Österreich)

1. Schuh mit einem Schaft, einer mit dem unteren Schaftband verbundenen Brandsohle sowie einer mit dieser verbundenen Laussole, wobei sich an der Schaftaußenseite von der Laussole ein Streifen nach oben erstreckt, der einen umlaufenden Wulst bildet, dadurch gekennzeichnet, daß der Wulststreifen (3) am Schaft (1) mit Abstand vom unteren Schaftband (1') befestigt ist und die Laussole (4) aus an die Brandsohle (2) in einem Spritzvorgang angeformtem Material, besteht, wobei der freie Rand des Wulststreifens (3) vom Laussohlenmaterial umgeben ist, welches den Hohlraum zwischen Wulststreifen (3) und Schaft (1) ausfüllt.

2. Schuh nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass die Laufsohle (4) aus thermoplastischem Material besteht.

3. Scub nach Anspruch 1 oder 2, dadurch g e k e n n -
z e i c h n e t, daß der Wulststreifen (3) aus Kunststoff
besteht.

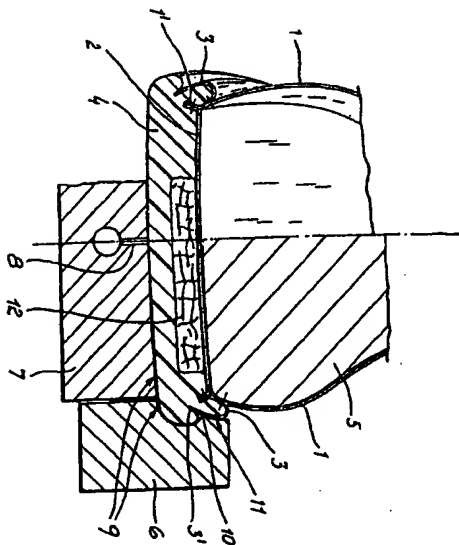


Figure 6